

In-Depth Know-How

LÖTEN IN DER KÄLTE & KLIMA INDUSTRIE





FONTARGEN BRAZING

In-Depth Know-How

Als Produzent von in Deutschland hergestellten Lötzusätzen bieten wir bewährte Lösungen basierend auf 60 Jahren Industrieerfahrung, getesteten Prozessen und Verfahren. Dieses fundierte Know-how macht uns zum international

bevorzugten Partner, der Ihre komplexen Herausforderungen durch innovative Ideen und Kundennähe löst. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Innovation basierend auf fundiertem Know-how.

MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN FÜR IHRE LÖTANFORDERUNGEN IN DER KÄLTE-KLIMATECHNIK

Unsere Kunden profitieren durch einen Partner mit

- » großer Fachkenntnis im Bereich Löten und dem besten weltweit verfügbaren Anwendungssupport
- » umfassendem Produktportfolio und erstklassigen Produktlösungen für lokale und globale Herausforderungen
- » weltweitem Vertriebs- und Verkaufsnetz mit Just-in-Time-Lieferungen in allen Verpackungen
- » speziellen Lösungen zur Prozessoptimierung in direkter Zusammenarbeit mit dem Kunden

Die hier zusammengestellten Informationen geben speziell für Anwender aus dem Bereich der Kälte- und Klimatechnik aber auch im Allgemeinen einen Überblick über die möglichen Kombinationen von Lot und Grundwerkstoff. Diese

sollen der ersten Einschätzung dienen. Gerne steht Fontargen Brazing zur Besprechung ihrer bestehenden Aufgabenstellung bereit.

LÖTEN IN DER KÄLTE & KLIMA INDUSTRIE

Lötexperten im Dienste von Kälte-Klimaspezialisten. Wir unterstützen Sie bei der Auswahl des Lotes entsprechend Ihrer Anwendung, wie z.B.



HEATING

- » Heizgeräte, Wärmepumpen
- » Haushaltsgeräte, Heizelemente, Thermoelemente- u. Fühler Wärmetauscher
- » Radiatoren, Handtuchtrockner



AIR CONDITIONING

- » Multisplit Klimaanlage (Decken, ROOF Top, Fenster- u. Wandeinheiten)
- » VRF, Package AC
- » Verdampfer, Kondensatoren



REFRIGERATION

- » Kühlschränke, Möbel, Räume, Container, Serverräume
- » Chillers, Kühlkette, Transport
- » Verdampfer, Kondensatoren, Wärmetauscher



SANITÄR UND HEIZUNG

- » Sanitäranlagen, Armaturen, Wassererhitzer, Zubehör, Händetrockner
- » Kupfer- u. Gasrohr Installationen, Klempnerei



AUTOKLIMAANLAGEN

- » Aluminiumlöten
- » Verdampfer, Kondensatoren, Kühler, Heizkörper
- » IWT, Anschlüsse
- » Röhren (Fluid Technology)



HVAC&R Produktprogramm (Auswahl der Standardlote und Flussmittel)

	Name	DIN 8513	AWS	EN 1044	ISO 17672 / DIN 1707-100	Schmelz- bereich (°C)	Fließeigen- schaften	Industriebereich					
								HV	AC	R	Sanitär	Auto	
Silber	A 303	L-Ag20Sn	-	AG 206	Ag 220	690 - 810	+++	●	●	●	●		
	A 311	L-Ag44	-	AG 203	Ag 244	675 - 735	++++	●	●	●	●		
	A 314	L-Ag55Sn	-	AG 103	Ag 155	630 - 660	+++++	●	●	●	●		
	A 347	L-Ag56Sn	BAg-7	AG 102	Ag 156	620 - 655	+++++	●	●	●	●		
	A 319	L-Ag34Sn	-	AG 106	Ag 134	630 - 730	++++	●	●	●	●		
	A 320	L-Ag45Sn	BAg-36	AG 104	Ag 145	640 - 680	+++++	●	●	●	●		
	A 326	L-Ag38Sn	BAg-34	-	Ag 138	650 - 720	++++	●	●	●	●		
	A 330	L-Ag30	BAg-20	AG 204	Ag 230	680 - 765	++++	●	●	●	●		
	A 340	L-Ag40Sn	BAg-28	AG 105	Ag 140	650 - 710	+++++	●	●	●	●		
	A 333	-	-	-	Ag 230a	675 - 790	++++	●	●	●	●		
Kupfer-Phosphor-Silber	A 3002	L-Ag2P	-	CP 105	CuP 279	645 - 825	++	●	●	●	●		
	A 3002 FreeFlow	L-Ag2P	BCuP-6	-	CuP 280	645 - 788	+++	●	●	●	●		
	A 3005	L-Ag5P	-	CP 104	CuP 281a	645 - 815	++	●	●	●	●		

	Eigenschaften	Hauptanwendungen	Stab Blank	Fluss- mittel- umhüllt (*)	Fluss- mittel- gefüllt	Draht	Form- teil	Folie
	20% Ag; Hohe Duktilität; hohe Modellierbarkeit; sehr gutes Spaltfüllvermögen; gute Korrosionsbeständigkeit; Farbgleichheit beim Löten von Messing; (1) (2)	Legierter u. unlegierter Stahl, Temperguss,-Ni-Legierungen,Cu-Legierungen; Arbeiten an Stahl wenn die Eigenschaften von Messinglote nicht ausreichend sind	●	●		●	●	●
	44% Ag; Ternäre Legierung; Trinkwasser geeignet; Hohe Duktilität; gutes Spaltfüllvermögen; gute Korrosionsbeständigkeit; Meerwasser geeignet; Farbgleichheit beim Löten von Messing; (1) (2)	Legierter u. unlegierter Stahl, Temperguss,-Ni-Legierungen,Cu-Legierungen, Hartmetall; für grosse Spaltbreiten; Elektroindustrie; Messinglöten	●	●		●	●	●
	55% Ag; Universallot; hohe Duktilität; beim Löten von Edelstahl wird die bestmögliche Farbgleichheit erreicht; hohe Korrosionsbeständigkeit; Meerwasser geeignet; Gute Farbgleichheit mit CrNi; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Plattenwärmetauscher; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen; Teile aus CrNi bei denen die Temp. niedrig gehalten werden soll (keine Anlauffarbe)	●	●		●	●	●
	56% Ag; Universallot; hohe Duktilität; beim Löten von Edelstahl wird die bestmögliche Farbgleichheit erreicht; hohe Korrosionsbeständigkeit; Meerwasser geeignet, Gute Farbgleichheit mit CrNi; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Plattenwärmetauscher; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen; Teile aus CrNi bei denen die Temp. niedrig gehalten werden soll (keine Anlauffarbe)	●	●		●	●	●
	34% Ag; Hohe Wirtschaftlichkeit; Vielseitig; Sehr gute Löteigenschaften; hohe Korrosionsbeständigkeit; Trinkwasser geeignet; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen	●	●		●	●	●
	45% Ag; Universallot; Trinkwasser geeignet; Vielseitig; gute Löteigenschaften; hoher Benetzungsgrad; Meerwasser geeignet; hohe Duktilität, gute Korrosionsbeständigkeit; Meerwasser geeignet; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Plattenwärmetauscher; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen; Teile aus CrNi bei denen die Temp. niedrig gehalten werden soll (keine Anlauffarbe)	●	●		●	●	●
	38% Ag; ielseitig; sehr gute Löteigenschaften; Hohe Korrosionsbeständigkeit; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen	●	●		●	●	●
	30% Ag; Hohe Duktilität; gute Korrosionsbeständigkeit; Weitgehende Farbgleichheit beim Löten von Messing. (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Temperguss, Ni-Legierungen, Cu-Legierungen; Für Teile ohne besondere Beanspruchungen	●	●		●	●	●
	40% Ag; Universallot; Vielseitig; gute Löteigenschaften; hoher Benetzungsgrad; hohe Duktilität, gute Korrosionsbeständigkeit; Meerwasser geeignet; (1) (3)	Legierter u. unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen; Haushaltsgeräte; Plattenwärmetauscher; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen	●	●		●	●	●
	30% Ag; Sehr gute Alternative mit reduziertem Silberanteil; gute mechanische Gütewerte; sehr hohe Duktilität und Zugfestigkeit; (1) (3)	Legierter und unlegierter Stahl, Ni-Legierungen, Temperguss, Cu-Legierungen, Hartmetall; Haushaltsgeräte; Lebensmittel- und Sanitäreinrichtungen	●	●		●	●	
	2% Ag; Trinkwasser geeignet; Phosphoranteil (6,3%); für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die Vibrationen und hohen Drucken ausgesetzt sind; Wärmetauscher	●			●	●	
	2% Ag; Phosphoranteil (7,0%), dadurch Senkung der Schmelztemp. und erhöhte Fließeigenschaften; Ag-Gehaltstoleranz enger eingeschränkt +/-0,2%; für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die Vibrationen und hohen Drucken ausgesetzt sind; Wärmetauscher; Ü-Bögen	●			●	●	
	5% Ag; Gute elektrische Leitfähigkeit; Phosphoranteil (6,0%); für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die Vibrationen und hohen Drucken ausgesetzt sind; Reparaturarbeiten; Modellierarbeiten	●			●	●	

	Name	DIN 8513	AWS	EN 1044	ISO 17672 / DIN 1707-100	Schmelz- bereich (°C)	Fließeigen- schaften	Industriebereich					
								HV	AC	R	Sanitär	Auto	
Kupfer-Phosphor-Silber	A 3005 EasyForm	L-Ag5P	BCuP-3	-	CuP 281	645 - 815	++	●	●	●	●		
	A 3005 FreeFlow	L-Ag5P	BCuP-7	-	CuP 282	645 - 771	+++	●	●	●	●		
	A 3015	L-Ag15P	BCuP-5	CP 102	CuP 284	645 - 800	++++	●	●	●	●		
	A 3018	L-Ag18P	BCuP-8	-	CuP 285	643 - 666	+++++	●	●	●	●		
Kupfer-Phosphor	A 2003 EasyForm	L-CuP7	-	CP 202	CuP 180	710 - 820	++++	●	●	●	●		
	A 2003 FreeFlow	L-CuP7	-	CP 202	CuP 180	710 - 820	+++++	●	●	●	●		
	A 2004	L-CuP6	-	CP 203	CuP 179	710 - 890	+++	●	●	●	●		
	A 2005	L-CuSnP7	-	CP 302	CuP 386	650 - 700	++++	●	●	●	●		
	A 204	L-CuP8	-	CP 201	CuP 182	710 - 770	+++++	●	●	●	●		
Aluminium	A 407 L	L-AlSi12	BAIS1-4	AL 104	Al 112	575 - 585	++++		●	●		●	
	A 631	-	-	-	S-Zn98Al2	382 - 407	++		●	●		●	
	A 665	-	-	-	S-Zn78Al22	420 - 480	+++		●	●		●	

(*) 4 verschiedene Standards Umhüllungsfaktoren erhältlich

	Eigenschaften	Hauptanwendungen	Stab Blank	Fluss- mittel- umhüllt (*)	Fluss- mittel- gefüllt	Draht	Form- teil	Folie
	5% Ag; Gute elektrische Leitfähigkeit; Phosphoranteil (6,0%); für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die Vibrationen und hohen Drucken ausgesetzt sind; Reparaturarbeiten; Modellierarbeiten	●			●	●	
	5% Ag; Gute elektrische Leitfähigkeit; Phosphoranteil (6,7%), dadurch Senkung der Schmelztemp. und erhöhte Fliesseigenschaften; für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die Vibrationen und hohen Drucken ausgesetzt sind; Industrielles Lötén	●			●	●	
	15% Ag; Sehr gute elektrische Leitfähigkeit; niedrige Schmelztemp.; hohe Duktilität auch bei tiefen Temp.; für Betriebstemp. zwischen -70°C und +150°C. Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die thermischen Wechselbeanspruchungen und Vibrationen ausgesetzt sind; E-Motoren; Kollektoren; Wärmetauscher	●	●		●	●	●
	18% Ag; Sehr gute elektrische Leitfähigkeit; sehr niedrige Schmelztemp.; hohe Duktilität auch bei tiefen Temp.; für Betriebstemp. zwischen -70°C und +150°C. Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Bronze und Rotguss; Installationen die thermischen Wechselbeanspruchungen und Vibrationen ausgesetzt sind; Sehr gut geeignet für enge Spalten und große Benetzungsflächen; Speziell, wenn sehr niedrige Löttemp. gewünscht ist	●			●	●	
	Mittleres Fließverhalten; für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden; Phosphoranteil (7,0%)	Kupfer, Messing, Zinnbronze und Rotguss; der Lötér kann den Lotfluß beeinflussen; Reparaturarbeiten; Modellierarbeiten; Klempnerei	●			●	●	
	Erhöhtes Fließverhalten; für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden; Phosphoranteil (7,25%)	Kupfer, Messing, Zinnbronze und Rotguss; Kapillares Lötén; Verbindungen mit engen Lötspalten; Industrielles Lötén	●			●	●	
	Lötén von großen Spalten; Trinkwasser geeignet; für Betriebstemperaturen zwischen -60°C und +150°C geeignet (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Zinnbronze und Rotguss; Zum Überbrücken von Spalten geeignet; Reparaturarbeiten; Modellierarbeiten; Kupferrohr-Installation; Klempnerei	●			●	●	
	Gute Farbähnlichkeit beim Lötén von Messing; Lötnaht ist galvanisierbar; Sehr niedrige Schmelztemp.; für Betriebstemp. zwischen -60°C und +150°C (4); Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden.	Kupfer, Messing, Zinnbronze und Rotguss; Verbindungen mit engen Lötspalten; Industrielles Lötén; Klempnerei	●	●		●	●	
	Dünnfließendes Lot mit sehr guten Fließeigenschaften; sehr kapillaraktiv; für Betriebstemp. zwischen -20°C und +150°C; Nicht bei schwefelhaltigen Medien und Fe- und Ni-Basis-Legierungen verwenden	Kupfer, Messing, Zinnbronze und Rotguss; Verbindungen mit engen Lötspalten bei niedriger Löttemperatur; Industrielles Lötén, Klempnerei	●			●		
	Universallot; sehr kapillaraktiv; Der Mg-Gehalt muss ≤ 3 % sein; Die Solidustemperatur der Grundwerkstoffe sollte > 630 °C betragen; nicht geeignet für Verbindungen die anschließend eloxiert werden	Lot für struktur- und farbgleiche Hartlötungen an Aluminium und gewalzten / gegossenen Aluminium-Legierungen; Das Lot ist auch für Verbindungen von Aluminium mit Cr-Ni- Stählen und mit Kupfer geeignet	●		●	●	●	
	Weichlot; Entfernung der Flussmittelrückstände: Die Flussmittelrückstände lassen sich durch gründliches Waschen und Bürsten in heißem Wasser entfernen.	Lötverbindungen an Aluminium und Aluminiumlegierungen; Eignung für Aluminium/ Kupfer-Verbindungen in der Kälte- und Klimatechnik; Reparatur von Aluminium	●		●	●	●	
	Weichlot; Erhöhte Festigkeit und besserer Korrosionsschutz als A631; Entfernung der Flussmittelrückstände: Die Flussmittelrückstände lassen sich durch gründliches Waschen und Bürsten in heißem Wasser entfernen.	Lötverbindungen an Aluminium und Aluminiumlegierungen; Eignung für Aluminium/ Kupfer-Verbindungen in der Kälte- und Klimatechnik; Reparatur von Aluminium	●		●	●	●	

(1) Die Temperaturbeständigkeit von Lötverbindungen ist des Weiteren abhängig von der Konstruktion (Spaltgeometrie) und der zu lötenden Grundwerkstoffe und ggf. durch eine Verfahrensprüfung nachzuweisen; (2) Für Betriebstemperaturen bis +300°C geeignet; (3) Für Betriebstemperaturen von -200°C an austenitischen u. -70°C an ferritischen Stähle sowie bis +200°C geeignet (4) Ermittelt durch Kerbschlagbiegeversuche nach DIN EN 10045

AUSWAHLTABELLE: GRUNDWERKSTOFFE / LOTE

Alle Grundwerkstoffe, Lote und Flussmittel auf einen Blick

Grundwerkstoffe	Edelstahl	Nickel und Nickel-legierungen	Stahl	Verzinkter Stahl	Guss	Kupfer	Kupfer-legierungen	Aluminium
Edelstahl	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	A 407 L + F 400 MD
Nickel und Nickel-legierungen		AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	
Stahl			AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	A 407 L + F 400 MD
			A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	
			A 202 M	A 202 M		A 202 M	A 202 M	
Verzinkter Stahl				AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	
				A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	
Guss					AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	
					A /AF 210	A /AF 210	A /AF 210	
Kupfer						AF 314 AF 319 AF 320	AF 314 AF 319 AF 320	A 407 L + F 400 MD
						A 2004 V A 3002 V A 3005 V	A 2004 V A 3002 V A 3005 V jeweils nur mit Flussmittel zu verwenden! „F 300 H Ultra NT“	
						A /AF 210	A /AF 210 A 202 M	
Kupfer-legierungen							AF 314 AF 319 AF 320	A 407 L + F 400 MD
							A 2004 V A 3002 V A 3005 V jeweils nur mit Flussmittel zu verwenden! „F 300 H Ultra NT“	
							A /AF 210 A 202 M	
Aluminium								A 407 L + F 400 MD

Gruppenübersicht der Fontargen Brazing Produkte:

- Kupferdraht (CuSi3-Draht)
- Aluminiumlot
- Messinglot
- Silberlote
- Kupfer-Phosphor (-Silber) Lote

Flussmittel:
F 100; F 300 H Ultra NT;
F 400 MD; F 400 NH

NACHHALTIGKEIT & PROZESSSICHERHEIT - MIT XS-UMHÜLLTEN LOTEN

Borsäurefreies Löten mit der neuen Fontargen XS-Variante mit stark reduzierter Flussmittel Ummantelung

Nach der europäischen CLP-Verordnung wurden giftige Stoffe wie Borsäure neu eingestuft und als reproduktionstoxisch klassifiziert. Unsere neue Ummantelungsmasse ist die Alternative ohne SVHC (besonders besorgniserregende) Stoffe, wodurch das Produkt besonders interessant

im Hinblick auf Sicherheits- und REACH-Aspekte ist. Die XS Produktserie ergänzt unser „BF“ (Borsäurefrei) Produktportfolio und ist auch – gemäß Verordnung Nr. 1272/200 – nicht kennzeichnungspflichtig.

DIE NEUE XS: EXTRA DÜNNE, BORSÄUREFREIE UMMANTELUNG



Produktvorteile

- » Gesundheitsrisiken reduziert
- » Optimierung des Lötprozesses im Hinblick auf Rückständebeseitigung
- » Reduzierung der Korrosionsrisiken
- » Borsäure- u. Borax frei
- » Teilflexibel
- » Transportsicher

Die folgenden 4 Legierungen sind derzeit standardmäßig erhältlich: (weitere Legierungen auf Anfrage)

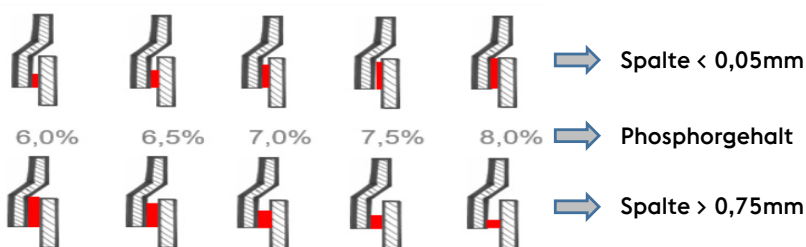
Produktname	EN ISO 17672	EN 1044	AWS	DIN 8513	Abmessungen
AF319 XS BF	Ag 134	AG 106	N/A	L-Ag34Sn	2,0 x 500
AF320 XS BF	Ag 145	AG 104	BAG-36	L-Ag45Sn	
AF340 XS BF	Ag 140	AG 105	BAG-28	L-Ag40Sn	
AF314 XS BF	Ag 155	AG 103	N/A	L-Ag55Sn	

BESSERE KONTROLLE ÜBER DAS FLIESSVERHALTEN VON FONTARGEN CuP

Abhängig von der Spaltbreite ändert sich der Kapillardruck und somit das Füllvermögen des Lotes. Phosphor (P) spielt dabei eine wesentliche Rolle.

Die meisten Fluktuationen, die während des Fließens der Kupfer-Phosphor-Lote beobachtet werden, sind hauptsächlich auf die Schwankungen des Phosphorgehalts zurückzuführen.

Als Antwort auf dieses Problem haben wir uns entschlossen, Toleranzen enger zu gestalten.



DIENTSTLEISTUNGEN / SCHULUNGEN

Über die für uns selbstverständliche Grundberatung hinaus, möchten wir unseren Kunden auch die Möglichkeit bieten, auf die über die Jahre erworbene Erfahrung der vaBW Fontargen GmbH zurückgreifen zu können. Als weitere Ergänzung zu unserem umfangreichen Schulungsprogramm bieten wir daher folgende Anwendungsdienstleistungen.

- » Konstruktive Beratung
- » Fertigungstechnische Beratung
- » Prozessoptimierung
- » Projektierung einer Lötfertigung

Unser Fokus liegt auf fortschrittlichen Lötprodukten und -strategien, die unsere Kunden dabei unterstützen, robuste Prozesse mit optimalen Ergebnissen zu erzielen und die Herausforderungen des Marktes zu bewältigen.

weitere Infos:



oder telefonisch
unter:
+49 6351 4010

JOIN! voestalpine Böhler Welding

Als führendes Unternehmen in der Welt des Schweißens mit mehr als 100 Jahren Erfahrung sind wir mit mehr als 50 Tochterunternehmen und 4.000 Vertriebspartnern weltweit in Ihrer Nähe. Durch unser umfassendes Produktportfolio, unsere Schweißkompetenz und globale Ausrichtung kennen wir Ihre Bedürfnisse und stellen als Gesamtlösungsanbieter die besten Resultate für Ihre anspruchsvollsten Herausforderungen sicher. Perfekt miteinander verzahnt und so einzigartig wie Ihr Unternehmen.



Lasting Connections – Die perfekte Abstimmung von Schweißgeräten, Schweißzusätzen und Technologien in Kombination mit unserem renommierten Anwendungs- und Prozess-Know-how bietet die beste Lösung für Ihre Anforderungen: Eine echte und dauerhafte Verbindung zwischen Menschen, Produkten und Technologien. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Komplettlösungen für dauerhafte Verbindungen.



Tailor-Made Protectivity™ – Bewährt unter härtesten Bedingungen: Unsere Produkte schützen Metalloberflächen vor Verschleiß und Korrosion. Mit über 70 Jahren Erfahrung und dem breitesten Produktportfolio in der Branche sind wir Ihr bevorzugter Partner für Lösungen für Auftragschweißungen. Wir halten, was wir versprechen: Oberflächenschutz, der auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten ist.



In-Depth Know-How – Als Produzent von in Deutschland hergestellten Lötzusätzen bieten wir bewährte Lösungen basierend auf 60 Jahren Industrieerfahrung, getesteten Prozessen und Verfahren. Dieses fundierte Know-how macht uns zum international bevorzugten Partner, der Ihre komplexen Herausforderungen durch innovative Ideen und Kundennähe löst. Das Ergebnis ist, was wir versprechen: Innovation basierend auf fundiertem Know-how.

The Management System of voestalpine Böhler Welding Group GmbH, Peter-Mueller-Strasse 14-14a, 40469 Duesseldorf, Germany has been approved by Lloyd's Register Quality Assurance to: ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, OHSAS 18001:2007, applicable to: Development, Manufacturing and Supply of Welding and Brazing Consumables. More information: www.voestalpine.com/welding



